

TEHNIČNE INFORMACIJE

OPIS IZDELKA

Ajulock je izdelek z eno samo anaerobno komponento, primeren za tesnjenje strojno obdelanih kovinskih površin, kot so matice in vijaki, ter zaščito pred odvijanjem zaradi udarcev in vibracij. Izdelek se spontano in hitro strjuje, če je zaprt v brezračnih zelo tesnih kovinskih površinah z majhno režo, ki jo je treba zapolniti. Zelo odporen proti koroziji, vodi, zraku, oljem, ogljikovodikom, plinom in številnim kemičnim sredstvom.

ZNAČILNOSTI TEKOČEGA PROIZVODA (BREZ STRJEVANJA)

Narava ali aktivno sredstvo: anaerobna metakrilna smola

Uporaba: tesnjenje navojev

Barva: siva

Mehanska trdnost: srednja

Viskoznost (25 °C) Brookfield (20 vrt/min): 2.000 - 4.000 mPa.s

Specifična gostota (g/ml): 1.06

Plamenište: > 100 °C

Shranjevanje izdelka: svež in suh prostor

Življenjska doba: 24 mesecev pri sobni temperaturi med 5 in 28 °C

ZNAČILNOSTI SUHEGA PROIZVODA

Čas strjevanja za obdelavo: 10 do 20 minut

Medenina: 3 do 5 minut

Cink: 10 do 15 minut

Jeklo: 15 do 25 minut

Zlomni navor (v skladu z ISO 10964): 18 - 25 Nm

Prevladujoči navor (v skladu z ISO 10964): 8 - 15 Nm

Funkcionalni čas strjevanja: 3 do 6 ur

Skupni čas strjevanja: 12 do 24 ur

Temperaturno območje: -50 °C + 180 °C Največja zapolnitev: 0,25 mm

Tehnični podatki se nanašajo na preskuse v skladu s standardom ISO 10964, z M10x20, kakovost 8,8 s pocinkanimi maticami in vijaki ter temperaturo okolice 25 °C. Odporni navor po čakanju 24 ur.

PODATKI O POLIMERIZACIJI

Čas strjevanja je odvisen od številnih dejavnikov: vrste kovine, dimenzij odprtine, ki jo je treba zapolniti, ali temperature okolice. Nižja temperatura pomeni daljši čas strjevanja. Spodnji graf prikazuje silo, ki je bila dosežena s časom in je odvisna od vrste kovine. Različni materiali so bili preizkušeni v skladu z ISO 10964. Pravilno območje temperature strjevanja je od + 20 do + 25 °C. Nižje temperature od + 20 °C, to je od +5 do +20 °C, podaljšajo čas strjevanja, višje temperature pa ga skrajšajo.

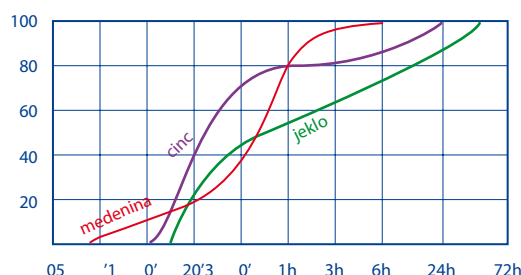
TEHNIČNE INFORMACIJE

KEMIJSKA ODPORNOST

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Voda / glikol	85	115	120	120
Zavorna tekočina	22	110	115	120
Motorno olje	125	100	110	110
Aceton	22	100	100	95
Bencin	22	105	100	100

Preskusna metoda ISO 10964

Zavorni navor (v%) po potopitvi.



NAVODILA ZA UPORABO

Ta izdelek ni primeren za spoje med plastiko in kovino ter v prisotnosti kisika, kot tudi ne za sisteme ali osnovne izdelke v prisotnosti močnih oksidantnih kislin. Uporabljajte samo na standardnih kovinskih navojih. Površine morajo biti čiste in brez maščob. Za to uporabite razmaščevalne izdelke. Nanesite izdelek, da popolnoma zapolnite vrzel med pozitivnim in negativnim delom, sestavite oba dela in popolnoma zaprite vrzel. Mehko ali površinsko tesnilo lahko po določenem času povzroči puščanje. Po stisku delov teh ne odpirajte ali prilagajajte, v nasprotnem primeru boste morali uporabljeni izdelek odstraniti in ga znova nanesti. Pred zagonom motorja počakajte 24 ur, da mine polni čas strjevanja tesnilne mase Ajulock. V primeru fiksni, nepremični površini in/ali nizkih temperatur lahko za pospešitev časa strjevanja uporabimo aktivator.

SPLOŠNE INFORMACIJE

Podatki v tem dokumentu so informativni, vendar niso specifični tehnični material, čeprav se v naših laboratorijih štejejo kot tak. Ajusa zagotavlja ustrežno kakovost z lastnimi specifikacijami. Ne odgovarjamo za rezultate tretjih oseb, kadar preskusne in delovne metode niso pod našim neposrednim nadzorom. Vaša odgovornost je, da preverite veljavnost značilnosti izdelka glede na vaše potrebe po uporabi in proizvodnji ter sprejmete vse potrebne ukrepe za zaščito končnih uporabnikov in predmetov pred situacijami, ki se lahko pojavijo med uporabo in/ali nanosom izdelka. Ajusa se izrecno ali samodejno odpoveduje kakršni koli odgovornosti za kakršno koli škodo, naključno ali kot posledica nepravilne uporabe izdelka Ajulock, vključno z gospodarskimi izgubami.